



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

APPLICANT: MARZONA, Alberto; SOMMARIVA, Giacomo

SERIAL NO.: 10/772,155

FILED: February 4, 2004

TITLE: PROCESS AND APPARATUS FOR CONTINUOUSLY SHAPING A PLATE IN
PLASTIC MATERIAL ACCORDING TO AN UNDULATED PROFILE (amended)

TRANSMITTAL OF CERTIFIED COPY OF FOREIGN PRIORITY DOCUMENT

Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

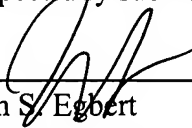
Sir:

Attached please find the Foreign Priority Document, Italian Patent Application No.
TV2003A000019 filed on 7 February 2003.

Respectfully submitted,

Date

4.27.04


John S. Egbert
Reg. No. 30,627
Harrison & Egbert
412 Main Street, 7th Floor
Houston, Texas 77002
(713)224-8080
(713)223-4873 (Fax)

CERTIFICATE OF MAILING UNDER 37 CFR 1.8(a)

I hereby certify that the attached CERTIFIED COPY OF FOREIGN PRIORITY
DOCUMENT is being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as first
class mail in an envelope addressed to:

Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

on APR 28 2004, 2004.

APR 28 2004

Date


John S. Egbert



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: **Invenzione Industriale**

N. TV2003 A 000019



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

25 FEB. 2004

IL DIRIGENTE

Dr.ssa Paola Giuliano

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO A

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE. DEPOSITO RISERVE. ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

marca
da
bollo

A. RICHIEDENTE (I)

HABASIT ITALIANA spa

1) Denominazione

Cesano Boscone (MI)

Residenza

2) Denominazione

Residenza



codice

03214700159

codice

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

D'Agostini Giulio ed altri

cognome nome

D'AGOSTINI GROUP

cod. fiscale

denominazione studio di appartenenza

via Rivale Castelvecchio

n.

6

città

TREVISO

cap

31100

(prov)

TV

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via

n.

città

cap

(prov)

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci)

B29C

gruppo/sottogruppo

PROCEDIMENTO ED APPARECCHIATURA PER SAGOMARE IN CONTINUO UNA PIATTINA IN
MATERIALE PLASTICO SECONDO UN PROFILO ONDULATO.ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA

N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

1) Marzona Alberto

3)

2) Sommariva Giacomo

4)

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegata
S/R

1)

nessuna

2)

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

nessuna

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1)

1

PROV

n. pag 23

riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

Doc. 2)

1

PROV

n. tav. 03

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

Doc. 3)

1

RIS

lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale

Doc. 4)

1

RIS

designazione inventore

Doc. 5)

1

RIS

documenti di priorità con traduzione in italiano

Doc. 6)

1

RIS

autorizzazione o atto di cessione

Doc. 7)

1

nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale lire

€ *duecentonovantuno/80* per anni tre

obbligatorio

COMPILATO IL 07/02/2003

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE (I)

HABASIT ITALIANA spa

CONTINUA SI/NO INQ

un mandatario: Giulio D'Agostini

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO SI



SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

Data

N° Protocollo

Data

N° Protocollo

Data

N° Protocollo

confronta singole priorità

CAMERA DI COMMERCIO I. A. A. DI

TREVISO

codice

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

Reg. A

L'anno millenovecento

il giorno

7 FEB. 2003

dal mese di

il(i) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 1 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraindicato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

timbro
dell'Ufficio

TREVISO

L'UFFICIALE ROGANTE

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA

TV 20034000019

REG. A

DATA DI DEPOSITO

7 FEB. 2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione

HABASIT ITALIANA spa

Residenza

Cesano Boscone (MI)

B. TITOLO

PROCEDIMENTO ED APPARECCHIATURA PER SGOMARE IN CONTINUO UNA PIATTINA IN MATERIALE PLASTICO SECONDO UN PROFILO ONDULATO.

Classe proposta (sez./cl./scl/)

B29C

(gruppo/sottogruppo)

L. RIASSUNTO

Procedimento ed un'apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico secondo un profilo ondulato, detta apparecchiatura essendo essenzialmente costituita da:

- Un piano di guida e posizionamento della piattina;
- Una ruota di formatura e traslazione, perifericamente sagomata secondo una pluralità di sedi, atte a riprodurre un profilo ondulato continuo;
- Un assieme di posizionamento, avanzamento e mantenimento in forma della piattina, periferico rispetto alla ruota di formatura, del tipo mobile, rispettivamente; in senso antiorario in modo sincrono con la ruota di formatura e di ritorno in posizione indipendente dalla ruota di formatura, comprendente: un pressore di preforma, a monte della superficie interessata dalla formatura, discostato da almeno un primo pressore di stabilizzazione e raffreddamento;
- Un pressore di formatura, interposto tra il detto pressore di preforma ed un pressore di raffreddamento;
- Un'eventuale lama per distaccare dalle sedi la piattina.

M. DISEGNO

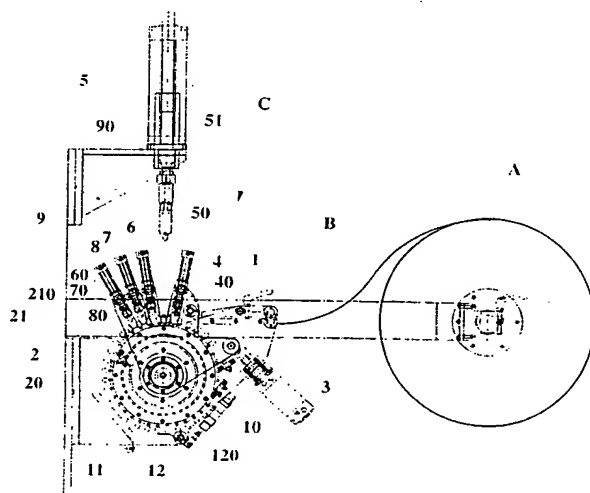


FIG. 1



A

Brevetto

Classificazione Internazionale: **B29C**

Titolo:

PROCEDIMENTO ED APPARECCHIATURA PER SAGOMARE IN CONTINUO UNA
5 PIATTINA IN MATERIALE PLASTICO SECONDO UN PROFILO ONDULATO.

Richiedente: HABASIT ITALIANA spa, Cesano Boscone (MI).

Inventore: Alberto MARZONA e Giacomo SOMMARIVA.

Mandatari: Giulio D'Agostini ed altri con domicilio professionale eletto
presso la **D'Agostini Group**, Rivale Castelvechio 6 - Treviso.

10 Depositata **7 FEB. 2003** con n° **TV 2003A 000019**

DESCRIZIONE

Il presente trovato ha per oggetto il procedimento
un'apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
piattina in materiale plastico secondo un profilo ondulato, la quale,
15 successivamente, costituendone la sponda, dovrà essere unita lungo ciascuna
delle due estremità laterali di un nastro trasportatore.

CAMPO D'APPLICAZIONE

La proposta, trova particolare se pur non esclusiva applicazione nel
settore delle apparecchiature per prevedere la lavorazione di materiale
20 plastico semilavorato, come una piattina in pvc o poliuretano avvolto in
bobina, finalizzato al conseguimento di componenti per nastri trasportatori.

Sono noti i nastri trasportatori. Accade più in dettaglio, che taluni
di questi, debbano prevedere anche delle sponde di contenimento laterali, e
ciò con l'evidente intento d'impedire che il materiale trasportato, durante
25 la movimentazione, debordi dal nastro stesso. È intuibile, pertanto, come i l



problema sia maggiormente sentito in quelle tipologie di nastri, strutturati per trasportare dei prodotti sfusi.

La necessità di prevedere delle sponde, tuttavia, deve essere conciliata con le esigenze degli impianti di lavorazione previsti, i quali, non solo per la natura dell'ambiente ove debbono essere collocati, ma anche per proprie intrinseche necessità, possono richiedere dei percorsi sinuosi, come pure dei tratti ove il nastro trasportatore chiuso ad anello, è poi costretto a ruotare attorno ad una ruota terminale di guida o trascinamento, per invertire il senso d'avanzamento.

10 In alcuni casi, si suole semplicemente ingrossare le estremità laterali del nastro, molto spesso, per esempio, unendo a cavallo e lungo il bordo un profilo continuo d'ispessimento arrotondato, il quale non crea problemi sia nel caso di percorsi tortuosi, adattandosi perfettamente, sia nel caso di nastri chiusi ad anello con percorso di va e vieni del tipo sopra-
15 sotto. Tuttavia, a causa della quantità e tipologia del materiale da trasportare, molto spesso si rende necessario prevedere delle sponde maggiormente alte, di modo tale da prevedere un canale di contenimento del materiale molto più profondo rispetto ai nastri convenzionali.

L'aumento della profondità del canale, e conseguentemente
20 l'incremento delle altezze delle sponde, ha creato non pochi problemi, soprattutto ha rievocato degli inconvenienti che in un primo tempo, con l'impiego di sponde basse, parevano risolti.

STATO DELL'ARTE

US3750864 (Nolte), è una tra le prime proposte significative nella
25 quale s'intuisce che le sponde possono essere ricavate flessibili, nella



fattispecie in gomma, e con un profilo tipicamente corrugato. La configurazione corrugata di dette sponde è ricavata accostando longitudinalmente in modo continuo, e per ciascuno dei due lati del nastro, delle singole porzioni aperte a ventaglio, di modo che le sponde, quando il
5 nastro inverte il senso di rotazione, in corrispondenza della ruota, si estendano, adeguandosi al raggio di curvatura imposto dall'impianto.

La soluzione poc'anzi menzionata ha dato origine a numerose varianti. Ad esempio, DE4220872 (Hartmann) suggerisce una sponda con un diverso profilo. Si tratta d'un manufatto in materiale plastico sagomato
10 con un profilo che lungo il bordo superiore appare sostanzialmente ondulato e costante. La parte inferiore del manufatto è invece ricavata con una porzione piatta di base, la quale consente un più comodo ancoraggio lungo il bordo del nastro di supporto. Infine delle nervature oblique che interessano per circa tre quarti lo sviluppo in altezza della sponda, consentono un
15 irrigidimento localizzato della sponda stessa.

STATO DELL'ARTE PROSSIMO AL TROVATO

L'adozione delle sponde cosiddette flex o flessibili, che definiscono lateralmente una certa tipologia di nastri trasportatori è dunque, oggi d'uso comune. I problemi che pertanto si pongono a carico delle imprese che
20 producono detti tipi di nastro sono sostanzialmente di natura economica, essendo palese com'è che esse, dovendo produrne in quantità debbono individuare delle soluzioni ragionevoli, che individuino un buon compromesso in termini di qualità, costo di realizzazione e tempi.

La stessa società richiedente (Habasit), come è probabile altre
25 imprese del settore, ebbe a progettare una soluzione tesa a velocizzare ed a



d

contenere i costi dei noti processi di formatura. Tuttavia sin dal primo prototipo, a causa delle caratteristiche tecnico-costruttive, si è dimostrata da subito poco efficace ed in definitiva inadeguata. Essa, più in dettaglio è consistita nel prevedere uno stampo, sagomato secondo una serie

5 d'avvallamenti, continui e simmetrici, al di sopra del quale viene ad essere disposta una porzione predeterminata di piattina in materiale plastico, piatta, svolta a monte da una bobina. Una volta posizionata la piattina, viene fatto insistere al di sopra di questa dei pettini, in alluminio, con acqua circolante, che fungono da elettrodo sagomando in alta frequenza la porzione

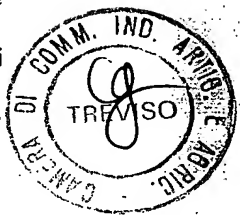
10 di piattina posizionata. Al termine del processo di formatura, i pettini vengono ad essere sollevati, e con essa la piattina, per quindi posizionare una nuova porzione, da sagomare e ripetere il ciclo.

Una soluzione precedente, in ordine di tempo, è stata descritta in FR1443291 (Tricot). In essa si è descritto un metodo di lavorazione per

15 ottenere un bordo di contenimento per nastri trasportatori. Più in dettaglio, a valle d'una linea di alimentazione d'una banda in elastomero e materiali plastici, è prevista una apparecchiatura per la deformazione permanente ed ondulata di detta banda. L'Apparecchiatura in esame, si compone di due unità formatrici appaiate attraverso le quali viene tralata la detta banda.

20 Ciascuna unità formatrice è costituita da due ruote, di cui almeno una trainante, tra le quali due ruote è tesa una catena che supporta allineati una pluralità di stampi di forma conica. Essendo le dette due unità pressoché identiche ed appaiate, l'una prevede i propri stampi ad insistere entro gli altri dell'opposta unità di formazione, di modo tale da conseguire uno

25 sviluppo alternato di sagome e controsagome che andranno a trasferire,



vulcanizzando l'assieme, la relativa forma alla banda, trascinata verso valle e contestualmente deformata, dalle dette unità formatrici.

Sulla base dell'insegnamento sopradescritto è stata sviluppata la proposta menzionata in EP0802038 (Borri et al.). In buona sostanza, anch'essa ha per oggetto un metodo ed un'apparecchiatura per produrre un nastro trasportatore con le sponde laterali ondulate. Più in dettaglio, una fascia di materiale plastico, per formare una parete, di un nastro trasportatore è soggetta ad una continua e preliminare operazione di formatura, la quale impartisce un profilo corrugato alla detta fascia di materiale plastico. Pure in questo caso, come per FR1443291 (Tricot), la lavorazione viene resa possibile mediante due unità formatrici, appaiate, ciascuna comprendente due ruote, di cui una trainante, tra le quali ruote di ciascuna è tesa una catena contro rotante, che supporta perpendicolarmente una pluralità di appendici, parallele. Queste appendici, costituiscono i membri di formatura che, riscaldati, insistono perpendicolarmente sulla fascia di materiale plastico. Delle porzioni della detta fascia preformata continua, sono successivamente saldate al di sopra della superficie del nastro mediante dei mezzi d'unione per saldatura separati.

INCONVENIENTI

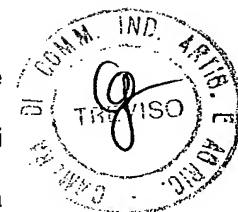
Brevemente, è possibile affermare che la menzionata proposta Habasit (stampo a passo) è, per diversi motivi, sostanzialmente inadeguata, per rispondere alle necessità d'una odierna produzione a livello industriale di nastro con sponde di contenimento. In primo luogo, la soluzione tecnica suggerita, risulta non essere coerente con i prescritti criteri standard di sicurezza in ambito lavorativo, sicché risulterebbe particolarmente



pericolosa, pertanto, essa necessiterebbe quantomeno d'adequati sistemi di schermatura che, complessivamente, farebbero lievitare in modo esponenziale i relativi costi di produzione. Secondariamente la soluzione Habasit, richiede la presenza d'un operatore, in quanto non è
5 automatizzabile, e, da ultimo, si presenta con una ridotta capacità produttiva. In definitiva, considerato il lavoro da svolgere, si tratterebbe d'una apparecchiatura non competitiva né giustificabile a livello di costi di realizzazione e gestione.

Le proposte EP0802038 (Borri et al.) così come FR1443291
10 (Tricot), parrebbero efficaci. Tuttavia è parere del richiedente, che anch'esse non offrano un'alternativa efficace ai tradizionali metodi di lavorazione. In primo luogo, l'apparecchiatura impiegata risulta particolarmente ingombrante a causa del suo sviluppo lineare, complessa e di difficile messa a punto. In secondo luogo, sembrerebbe non
15 particolarmente versatile, ciò per il fatto che la lavorazione è in un certo qual modo vincolata ai membri formatori. L'eventuale sostituzione di questi richiede un complesso e laborioso intervento con dei tempi eccessivi di sosta macchina. Ancora uno svantaggio, infine, è legato ai consumi, e questo per il fatto che viene impiegato un sistema di riscaldamento della camera
20 ove transita la banda flessibile, del tipo a convezione. Questo sistema è particolarmente dispendioso, in quanto il calore tende a disperdersi rapidamente e riscalda anche delle zone non necessarie.

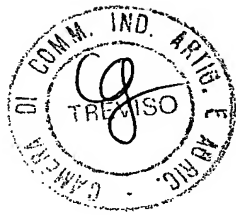
Di qui la necessità di individuare delle soluzioni migliorative e maggiormente convenienti.



d

BREVE DESCRIZIONE DEL TROVATO

- Questo ed altri scopi vengono raggiunti con la presente innovazione, secondo le caratteristiche di cui alle annesse rivendicazioni, resolvendo i problemi esposti mediante un procedimento ed un'apparecchiatura per
- 5 sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico secondo un profilo ondulato, particolarmente una sponda flex per nastro trasportatore, comprendente una linea di alimentazione a monte d'una piattina in materiale plastico, svolta da un corrispondente aspo, la quale piattina viene ad alimentare un'unità di formatura, detta
- 10 apparecchiatura essendo essenzialmente costituita da:
- Un piano di guida e posizionamento della piattina in corrispondenza d'una ruota di formatura;
 - Una ruota di formatura e traslazione, perifericamente sagomata secondo una pluralità di sedi, ricavate trasversalmente rispetto al senso
 - 15 d'avanzamento della piattina, atte a riprodurre un profilo ondulato continuo;
 - Un assieme di posizionamento, avanzamento e mantenimento in forma della piattina, periferico rispetto alla ruota di formatura, del tipo mobile, rispettivamente; in senso antiorario in modo sincrono con la
 - 20 ruota di formatura e di ritorno in posizione indipendente dalla ruota di formatura, comprendente: un pressore di preforma, a monte della superficie interessata dalla formatura, discostato da almeno un primo pressore di stabilizzazione e raffreddamento, detti pressori mobili assialmente, essendo insistenti perpendicolarmente all'interno delle



corrispondenti sedi ricavate lungo il perimetro della ruota di formatura e traslazione;

- ☐ Un pressore di formatura, interposto tra il detto pressore di preforma ed un pressore di raffreddamento;
- 5 ☐ Un'eventuale lama per distaccare dalle sedi la piattina.

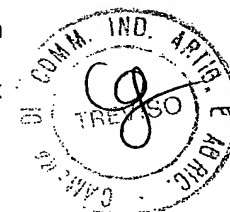
SCOPI

- In tal modo, attraverso il notevole apporto creativo il cui effetto costituisce un immediato progresso tecnico, vengono conseguiti alcuni obiettivi, tutti sostanzialmente tesi a permettere la fruizione d'un
- 10 procedimento ed un'apparecchiatura per ottenere una sponda flex maggiormente funzionale rispetto alle soluzioni preesistenti.

- Un primo scopo, è consistito nel realizzare una macchina provvista d'un sistema di formatura ad induzione, e quindi con una buona capacità di produzione/ora di sponda flessibile a costi contenuti per effetto dei bassi
- 15 consumi, ma anche di minor ingombro rispetto alle precedenti in quanto compatta, essendo sviluppata non linearmente.

- Un secondo scopo, è stato quello di ridurre i tempi di lavorazione, senza pregiudicare la qualità del manufatto, anzi per taluni aspetti migliorandone la stabilità di forma. Allo stesso modo, si è reso possibile
- 20 ricavare un'apparecchiatura sicura, non complessa ed agevole per gli interventi di ordinaria manutenzione.

Un terzo scopo, è anche consistito nel prevedere una apparecchiatura con una buona flessibilità, in grado di adattarsi comodamente alle esigenze di lavorazione del momento.



In conclusione, è realizzabile un'apparecchiatura, provvista d'un buon contenuto tecnologico.

Questi, ed altri vantaggi appariranno dalla successiva particolareggiata descrizione d'almeno una soluzione preferenziale di
5 realizzazione con l'aiuto dei disegni schematici allegati i cui particolari di esecuzione non sono da intendersi limitativi ma solo esemplificativi.

BREVE DESCRIZIONE DEI DISEGNI

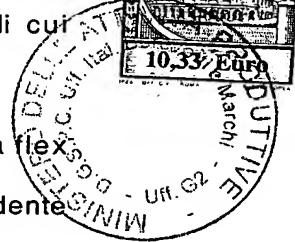
La Figura 1, è una vista laterale dell'apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale
10 plastico secondo un profilo ondulato, particolarmente una sponda flex per nastro trasportatore, con a monte il relativo alimentatore della piattina da sagomare.

La Figura 2, rappresenta una vista di fronte della sola testa di formatura del pressore di formatura impiegato nell'apparecchiatura di cui
15 alla figura precedente.

La Figura 3, rappresenta una vista di pianta della porzione inferiore, scomposta, della testa di formatura di cui in Figura 2, evidenziando il posizionamento in andata e ritorno del circuito di riscaldamento;

20 La Figura 4, rappresenta una vista laterale della testa di formatura di cui in Figura 2.

Infine, la Figura 5, è una vista in prospettiva, d'una porzione di sponda flex del tipo con profilo ondulato, da unire alla corrispondente superficie del nastro trasportatore.



A

DESCRIZIONE DETTAGLIATA D'UN ESEMPIO PRATICO DI REALIZZAZIONE

Prendendo come riferimento anche le allegate figure, (vedi Figura 1) si osserva che una apparecchiatura **C** per sagomare una piattina **B**, in
5 materiale plastico, come ad esempio del tipo in poliuretano o pvc, prevede, a monte della stessa, un aspo svolgitore **A** della detta piattina **B**. La piattina **B** in questo caso, viene dapprima invitata e fatta passare attraverso un piano di guida e posizionamento **1** il quale deve provvedere a depositare la piattina al di sopra di una adiacente e verticale unità di formatura, nella
10 fattispecie costituita da una ruota di formatura e traslazione **2**. La ruota di formatura e traslazione **2** è imperniata ad un albero di supporto **20** ed è movimentabile, ruotando in senso antiorario, per il tramite d'un adiacente dispositivo attuatore **3**. Nella fattispecie, la ruota di formatura e traslazione **2** è provvista perifericamente d'una pluralità di sedi
15 simmetriche **21** con una sezione trasversale ad "U", disposte parallele e contigue, ricavate ortogonalmente rispetto all'asse longitudinale di avanzamento della piattina **B**. Dette sedi **21** altro non sono che la riproduzione della sagoma del profilo ondulato che, la ruota **2**, in fase di formatura, andrà a trasferire, controsagomando, la piattina **B**. Ai lati della
20 base di ciascuna delle sedi **21**, sono inoltre previste delle canalizzazioni parallele **210** all'interno delle quali circola, per mezzo d'un impianto convenzionale, del liquido di termostatazione.

In corrispondenza dei due quadranti superiori della ruota di formatura e traslazione **2** sono previsti e resi operativi degli elementi
25 pressori, rispettivamente **4, 5, 6, 7** ed **8**. Più in dettaglio detti elementi



pressori 4, 5, 6, 7 ed 8, si compongono, ciascuno, d'un attuatore di tipo pneumatico associato all'apparecchiatura C, il quale movimentata assialmente uno stelo con all'estremità, una corrispondente testa 40, 50, 60, 70 ed 80, controsagomata a guisa di dente secondo il profilo della sede 21. La

5 posizione degli elementi pressori 4, 5, 6, 7 ed 8, è tale da consentire un movimento longitudinale della corrispondente testa 40, 50, 60, 70 ed 80, la quale viene così ad insistere perpendicolarmente rispetto alle relative sedi 21 della ruota di formatura e traslazione 2. Gli elementi pressori 4, 6, 7 ed 8, svolgono sostanzialmente due funzioni, un primo

10 pressore di preforma 4 è posizionato lungo la ruota di formatura 2 a monte del percorso rispetto agli elementi pressori 6, 7 ed 8, dopo il piano di guida 1, ed ha la funzione di preformare, a freddo, la piattina B posizionata dal detto adiacente piano di guida 1. I secondi pressori 6, 7 ed 8, svolgono la funzione di stabilizzazione della piattina B, e sono posizionati, l'uno

15 accanto all'altro ad insistere in corrispondenza di reciproche sedi 21, sempre lungo la ruota 2 ma verso valle del percorso di formatura ovvero successivamente e discostati rispetto all'elemento pressore di preforma 4. La distanza tra il detto pressore di preforma 4 e gli elementi pressori 6, 7 ed 8, considera essenzialmente lo spazio intermedio corrispondente ad una

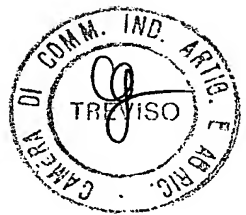
20 sede 21. In questo modo, tra i due gruppi di pressori, rispettivamente 4, e 6, 7 ed 8, viene ad essere insinuato un pressore di formatura 5. Più in dettaglio, il pressore di formatura 5, comprende un attuatore 51 fissato stabilmente ad una colonna 9 che dal lato posteriore dell'apparecchiatura, si sviluppa per un tratto verticale sin oltre i gruppi pressori 4, e 6, 7 ed

25 8 per poi prevedere un braccio a sbalzo 90, proteso in orizzontale, in



A

modo tale da posizionare il pressore di formatura 5 al di sopra della ruota di formatura 2 ed in logica coincidenza con lo spazio intermedio, residuo, tra il detto pressore di preforma 4 e gli elementi pressori 6, 7 ed 8. L'attuatore 51, in questo caso un cilindro pneumatico guidato dalla colonna, 5 movimenta su asse verticale, una testa riscaldante 50 con il profilo d'estremità controsagomato rispetto al profilo della sede 21, la quale testa riscaldante 50 è del tipo riscaldata ad induzione. Possono essere altresì utilizzate anche altre fonti di riscaldamento della testa riscaldante 50, come ad esempio circolazione di acqua calda. Più in dettaglio, (vedi Figure 10 2, 3 e 4) la testa riscaldante 50 mobile per il tramite d'uno stelo del corrispondente attuatore 51, comprende un corpo di supporto 500 al quale viene ad essere unito, dal lato opposto d'impegno allo stelo, l'elettrodo 501. L'elettrodo 501 presenta il lato inferiore con un profilo sostanzialmente a dente 502, controsagomato rispetto alla sagoma definita 15 dalla sede 21 della ruota di formatura 2. Per la parte interna, l'elettrodo 501 prevede un tubetto di rame, 503, sostanzialmente sagomato ad U posizionato orizzontalmente a cavallo d'una isola centrale che separa il verso di andata da quello del ritorno. Il tubetto di rame 503, all'interno del quale viene fatto circolare un fluido refrigerante, è separato dal corpo di 20 supporto 500 mediante l'interposizione d'uno strato di materiale isolante 504, il quale ha anche la funzione d'isolare completamente l'elettrodo 501 dal soprastante corpo di supporto 500. Con lo scopo di termostatare l'elettrodo 501, è prevista, in una posizione prossima all'estremità del dente 502, una sonda 505 e tra questa ed il tubetto di rame 503, un 25 canale per la circolazione del fluido di raffreddamento. L'interazione dei



A

dati rilevati dalla detta sonda 505 con gli altri parametri dell'apparecchiatura, consente la regolazione ottimale della testa riscaldante 50, in funzione delle condizioni in cui si trova ad operare.

I membri pressori 4, 7 ed 8, oltre a compiere un movimento perpendicolare rispetto alla ruota 21 compiono anche un movimento satellite, periferico e relativo, risultando vincolati ad una adiacente spalla, 10. Nella fattispecie, la spalla 10 fulcrata sull'asse 20 della ruota di formatura 2, è capace di ruotare in senso antiorario ed orario, secondo un percorso limitato, e, per la sola rotazione in senso antiorario, in modo sincrono con la detta ruota di formatura 2, mediante l'azione, contestuale imposta dal dispositivo attuatore 3. Diversamente, il membro pressore 6 come anche il pressore di formatura 5 sono esclusivamente abilitati a compiere solo il movimento perpendicolare rispetto alla ruota di formatura 2, risultando impegnati in una determinata posizione, fissa, rispetto al telaio di supporto dell'apparecchiatura C.

Per quanto riguarda i due quadranti inferiori della ruota di formatura 2, si rileva che, sempre perifericamente, possono essere previsti dei mezzi di contenimento ed anti caduta 11 della piattina deformata B1 condotta dalla ruota di formatura 2, i quali mezzi di contenimento ed anti caduta 11 lambiscono il profilo ondulato della detta ruota di formatura 2. Ulteriormente, si rileva che a valle, viene ad essere prevista una lama 12, interagente con un cilindro di movimentazione 120 la quale lama 12 ha la funzione di distaccare la piattina B1 già sagomata dalla ruota di formatura 2, facendo sì che essa, una volta staccata, si accumuli nella parte inferiore della detta apparecchiatura C.





Operativamente, un ciclo di lavorazione della piattina **B** svolta a monte dell'apparecchiatura **C** da un aspo svolgitore **A**, comprende le seguenti fasi:

- 5 (a) Bloccaggio della piattina **B** svolta a monte dell'apparecchiatura **C** da un aspo svolgitore **A**, passante attraverso i mezzi di guida **1** che adducono alla ruota di formatura **2** dell'apparecchiatura **C**, detto bloccaggio, essendo ottenuto facendo scendere nelle rispettive sedi **21** sopra le quali è stata deposta la piattina **B**, le corrispondenti teste controsagomate **80**, **70**, **60**, **50** e **40**, dei membri pressori **8**, **7**, **6**,
10 **5** e **4**, nell'indicata sequenza, rispettivamente **80**, **70** e **60** seguiti dalla testa riscaldante **50** del pressore di formatura **5** e quindi dalla testa **40** del pressore di preforma **4**;
- 15 (b) Esecuzione localizzata, in corrispondenza di almeno una relativa sede **21**, della termoformatura della piattina **B**, essendo il pressore di formatura **5** con la testa riscaldante **50** in condizione ON;
- (c) Raffreddamento della testa riscaldante **50** del pressore di formatura **5** il quale è in una condizione OFF, inattiva, della funzione riscaldante;
- 20 (d) Sollevamento, dalla ruota di formatura **2**, della testa riscaldante **50** del pressore di formatura **5** e successivo sollevamento della testa di stabilizzazione **60** del pressore **6**;
- (e) Avanzamento di un passo della piattina **B**, mediante rotazione in senso anti orario dell'assieme costituito dalla ruota di formatura **2** con i pressori **8**, **7** e **4**, le cui teste **80**, **70** e **40**, insistono in corrispondenza della piattina **B** deformata nelle sedi **21**;



7

(f) Discesa verso la corrispondente sede **21** dalla ruota di formatura **2**, della testa di stabilizzazione **60** del pressore **6** insistendo localmente sulla piattina **B**;

(g) Sollevamento dalla ruota di formatura **2** delle relative teste **80, 70**
5 e **40** e ritorno in posizione dei pressori **8, 7** e **4**, ruotando in senso orario per il tramite della traslazione della spalla **10**;

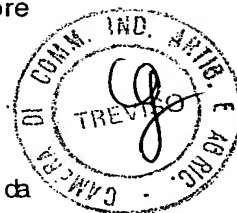
(h) Eventuale ripetizione del ciclo.

In una soluzione alternativa al ciclo precedentemente descritto, la precedente fase (c) è sostanzialmente eliminata. Più in particolare nel
10 caso di specie il dente **502** della testa riscaldante **50**, è sempre riscaldato e mantenuto ad una temperatura fissa per tutto il ciclo.

Ad esempio

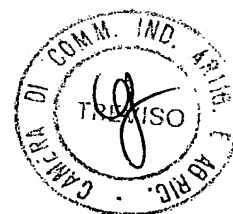
(a) Bloccaggio della piattina **B** svolta a monte dell'apparecchiatura **C** da un aspo svolgitore **A**, passante attraverso i mezzi di guida **1** che
15 adducono alla ruota di formatura **2** dell'apparecchiatura **C**, detto bloccaggio, essendo ottenuto facendo scendere nelle rispettive sedi **21** sopra le quali è stata deposta la piattina **B**, le corrispondenti teste controsagomate **80, 70, 60, 50** e **40**, dei membri pressori **8, 7, 6, 5** e **4**, nell'indicata sequenza, rispettivamente **80, 70** e **60** seguiti
20 dalla testa riscaldante **50** del pressore di formatura **5** e quindi dalla testa **40** del pressore di preforma **4**;

(b) Esecuzione localizzata, in corrispondenza della relativa sede **21**, della termoformatura della piattina **B**, essendo il pressore di formatura **5** con la testa riscaldante **50** in condizione ON;



A

- (c) Sollevamento, dalla ruota di formatura 2, della testa riscaldante 5 0 del pressore di formatura 5 e successivo sollevamento della testa di stabilizzazione 60 del pressore 6;
- (d) Avanzamento di un passo della piattina B, mediante rotazione in
5 senso anti orario dell'assieme costituito dalla ruota di formatura 2 con i pressori 8, 7 e 4, le cui teste 80, 70 e 40, insistono in corrispondenza della piattina B deformata nelle sedi 21;
- (e) Discesa verso la corrispondente sede 21 dalla ruota di formatura 2, della testa di stabilizzazione 60 del pressore 6 insistendo localmente
10 sulla piattina B;
- (f) Sollevamento dalla ruota di formatura 2 delle relative teste 80, 7 0 e 40 e ritorno in posizione dei pressori 8, 7 e 4, ruotando in senso orario per il tramite della traslazione della spalla 10;
- (g) Eventuale ripetizione del ciclo.



f

RIVENDICAZIONI

1. Procedimento per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
piattina in materiale plastico, la quale, successivamente, costituendone
la sponda, viene ad essere unita lungo ciascuno dei due lati longitudinali
5 d'un supporto, costituendo il nastro trasportatore, **caratterizzato** dal
fatto che un ciclo di lavorazione della piattina, comprende le seguenti
fasi:
- a) Bloccaggio della piattina in corrispondenza del profilo sagomato
dell'unità di formatura, essendo ottenuto facendo scendere nelle
10 rispettive sedi del profilo sagomato sopra le quali è stata deposta la
piattina, le teste controsagomate dei corrispondenti membri pressori;
- b) Esecuzione localizzata, in corrispondenza di almeno una relativa sede,
della termoformatura della piattina, essendo previsto almeno un
pressore di formatura con la testa riscaldante in condizione attiva;
- 15 c) Sollevamento, dall'unità di formatura della testa riscaldante del
pressore di formatura e successivo sollevamento della testa d'almeno
uno dei pressori di stabilizzazione;
- d) Avanzamento della piattina, mediante movimento dell'unità di formatura
traslando i membri pressori non in precedenza sollevati, le cui teste,
20 permangono ad insistere in corrispondenza della piattina deformata
nelle sedi della detta unità di formatura;
- e) Eventuale discesa verso la corrispondente sede dell'unità di formatura
della testa di stabilizzazione d'un pressore insistendo localmente sulla
piattina;



f

- f) Sollevamento dall'unità di formatura delle teste dei pressori traslati con essa e ritorno in posizione dei detti pressori;
- g) Eventuale ripetizione del ciclo.
2. Procedimento per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
5 piattina in materiale plastico, secondo la rivendicazione 1.,
caratterizzato dal fatto che il ciclo di lavorazione della piattina, comprende, tra la fase (b) e la fase (c), la seguente fase:
- Raffreddamento della testa riscaldante del pressore di formatura il quale è in una condizione OFF, inattiva, della funzione riscaldante.
- 10 3. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
piattina in materiale plastico secondo un profilo ondulato,
particolarmente una sponda flex per nastro trasportatore,
comprendente una linea d'alimentazione a monte d'una piattina in
materiale plastico, svolta da un corrispondente aspo, la quale piattina
15 viene ad alimentare un'unità di formatura, **caratterizzata** dal fatto
che detta apparecchiatura è costituita da:
- ☐ Un piano di guida e posizionamento della piattina in corrispondenza d'una ruota di formatura;
 - ☐ Una ruota di formatura e traslazione, perifericamente sagomata secondo
20 una pluralità di sedi, ricavate trasversalmente rispetto al senso
d'avanzamento della piattina, atte a riprodurre un profilo ondulato continuo;
 - ☐ Un assieme di posizionamento, avanzamento e mantenimento in forma della piattina, periferico rispetto alla ruota di formatura, del tipo
25 mobile, rispettivamente; in senso antiorario in modo sincrono con la



ruota di formatura e di ritorno in posizione indipendente dalla ruota di formatura, comprendente: un pressore di preforma, a monte della superficie interessata dalla formatura, discostato da almeno un primo pressore di stabilizzazione e raffreddamento, detti pressori mobili assialmente, essendo insistenti perpendicolarmente all'interno delle corrispondenti sedi ricavate lungo il perimetro della ruota di formatura e traslazione;

- Un pressore di formatura interposto tra il detto pressore di preforma ed un pressore di raffreddamento.

10 4. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che l'elemento pressore di formatura è con la testa riscaldante del tipo ad induzione.

15 5. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che gli elementi pressori prevedono una testa controsagomata secondo il profilo sagomato di ciascuna sede ricavata perifericamente rispetto alla ruota di formatura, ortogonalmente all'asse di avanzamento della piattina.

20 6. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che prevede una lama per distaccare la piattina dalle sedi della ruota di formatura.

25 7. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti,



caratterizzata dal fatto che almeno un elemento pressore è, in corrispondenza della testa controsagomata, provvisto d'un circuito di raffreddamento.

8. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
5 piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che la ruota di formatura, è in corrispondenza di ciascuna sede del profilo sagomato, raffreddata.
9. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
10 piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che la testa riscaldante del pressore di formatura, comprende un corpo di supporto al quale viene ad essere unito l'elettrodo, che presenta il lato inferiore con un profilo a dente controsagomato rispetto alla sagoma definita dalla sede della ruota di formatura, e per la parte interna, una canalizzazione d'andata e ritorno
15 del fluido di riscaldamento, separata dal corpo di supporto mediante l'interposizione d'uno strato di materiale isolante il quale ha anche la funzione d'isolare completamente l'elettrodo dal soprastante corpo di supporto.
10. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
20 piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che nell'elettrodo della testa riscaldante è prevista, in una posizione prossima all'estremità del dente controsagomato, una sonda e tra questa e la canalizzazione di riscaldamento, un canale per la circolazione del fluido di
25 raffreddamento.

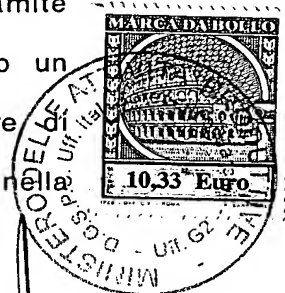
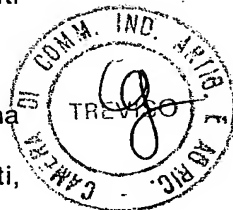


11. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti,
caratterizzata dal fatto che il pressore di formatura, comprende un
attuatore fissato stabilmente all'estremità d'una colonna che dal lato
5 posteriore dell'apparecchiatura, si sviluppa per un tratto verticale sin
oltre i gruppi pressori di stabilizzazione e del pressore di preforma per
poi prevedere un braccio a sbalzo al di sopra della ruota di formatura,
posizionando il detto pressore di formatura in logica coincidenza con lo
spazio intermedio, residuo, tra il pressore di preforma e gli elementi
10 pressori di stabilizzazione.
12. Apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo permanente, una
piattina in materiale plastico, secondo le rivendicazioni precedenti,
caratterizzata dal fatto che prevede un attuatore di movimentazione
della ruota e dello spallamento di supporto dei pressori di
15 stabilizzazione.
13. Procedimento ed apparecchiatura per sagomare in continuo ed in modo
permanente, una piattina in materiale plastico, secondo le
rivendicazioni precedenti, **caratterizzata** dal fatto che la ruota di
formatura, ruotando passo dopo passo, trascina con se, per il tramite
20 dello spallamento ad essa temporaneamente vincolato, almeno un
pressore di stabilizzazione e raffreddamento; il quale pressore di
stabilizzazione e raffreddamento, successivamente, ritorna nella
posizione.

Treviso, 07.02.2003

25

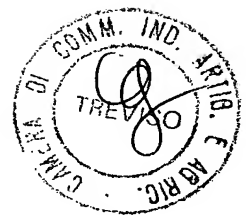
p. il richiedente



TV 2003A 000019

D'AGOSTINI GROUP

G.D'Agostini



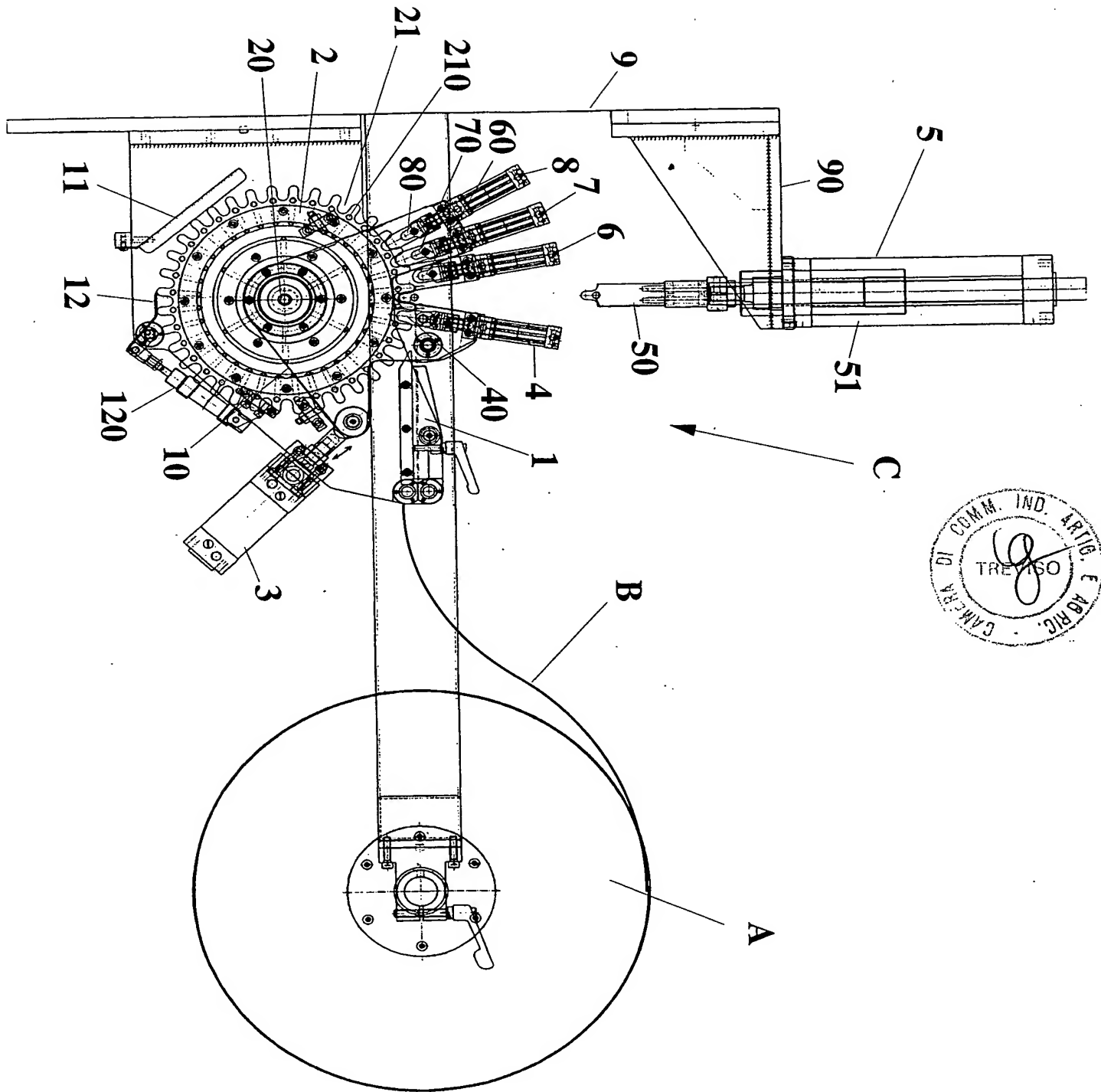
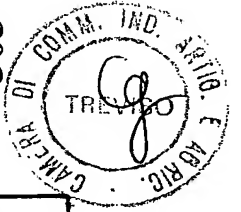
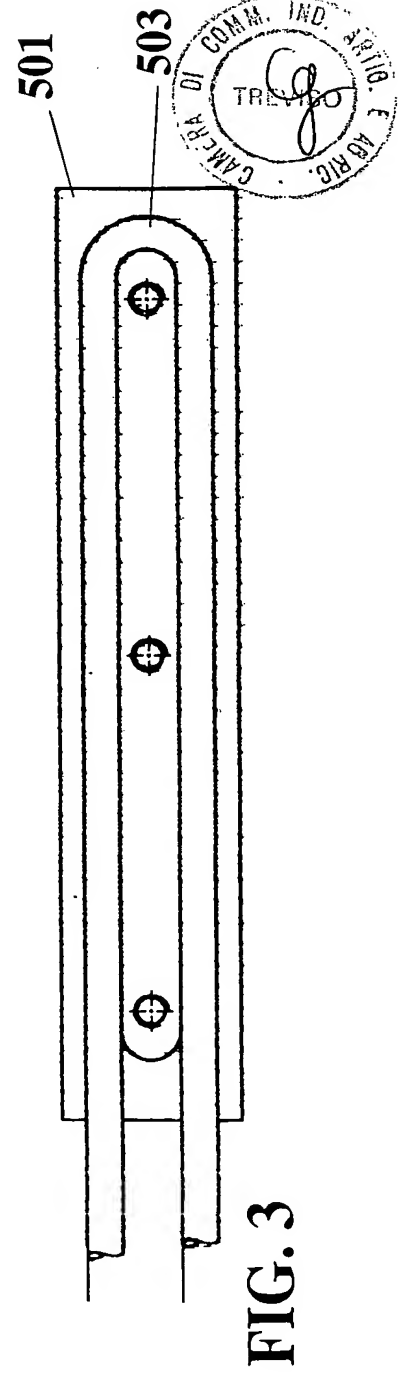
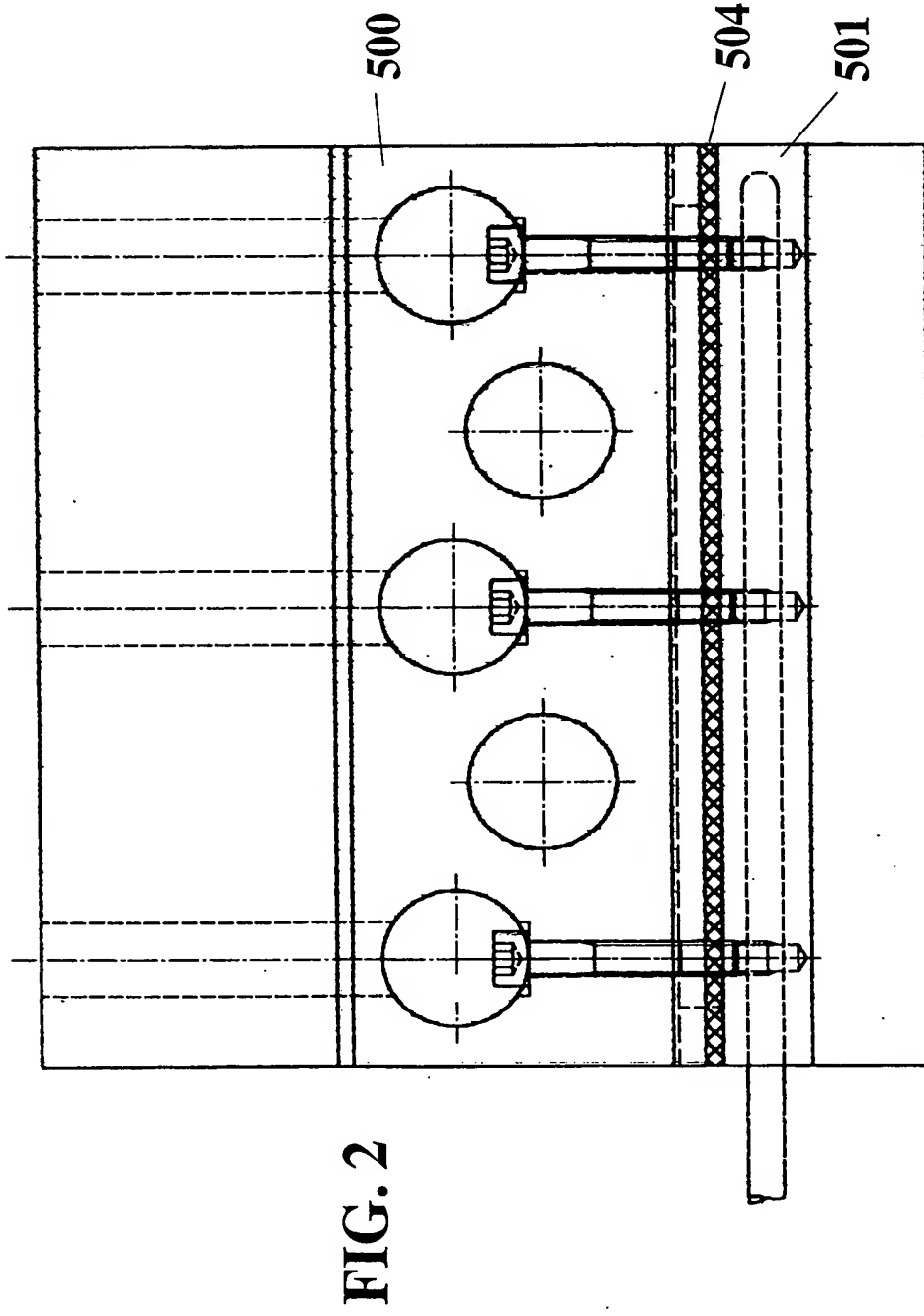
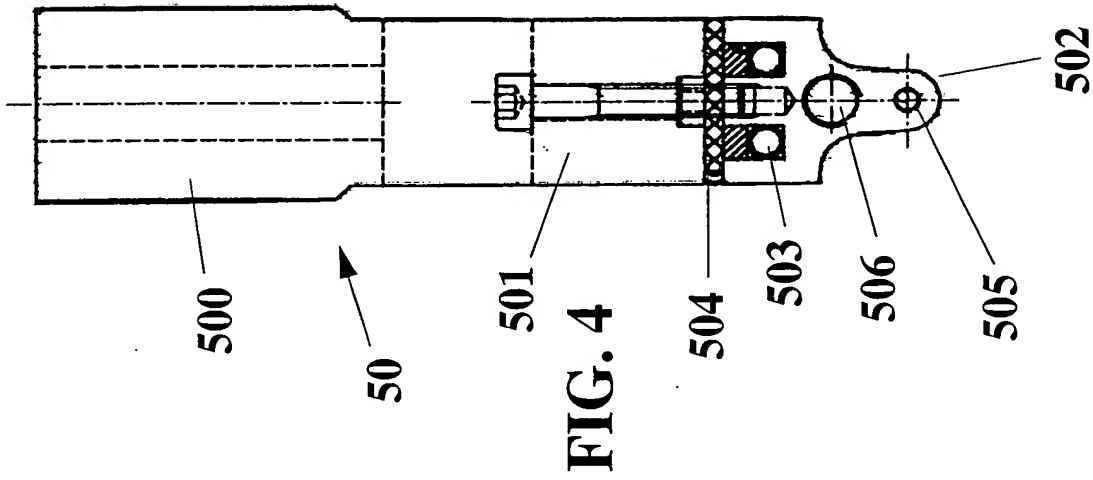
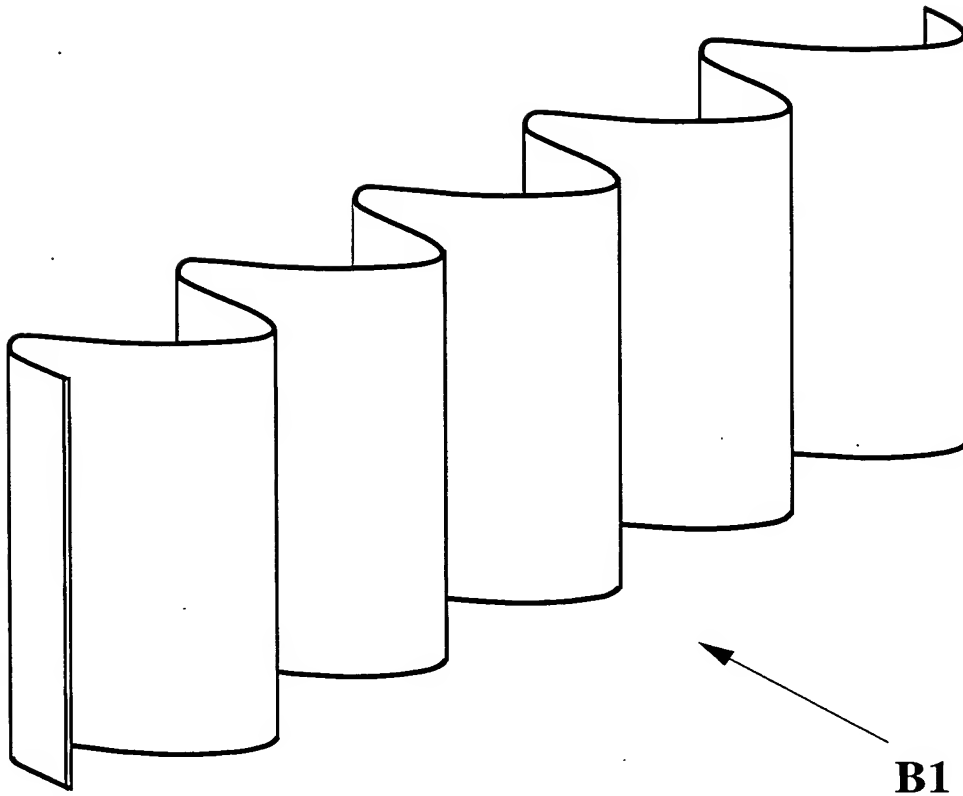


FIG. 1





B1

FIG. 5

